

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
30. November 2000 (30.11.2000)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 00/71292 A1**

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: B23K 37/047, B25J 9/16, B23Q 17/22

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): KUKA SCHWEISSANLAGEN GMBH [DE/DE]; Blücherstraße 144, D-86165 Augsburg (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP00/04452

(22) Internationales Anmeldedatum:  
17. Mai 2000 (17.05.2000)

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): STIMMEL, Burkhard [DE/DE]; Schätzlerstrasse 8, D-86150 Augsburg (DE). FISCHER, Wolfgang [DE/DE]; Joh.-Seb.-Bach-Strasse 19, D-86199 Augsburg (DE).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(74) Anwälte: ERNICKE, Hans-Dieter usw.; Schwibbogenplatz 2b, D-86153 Augsburg (DE).

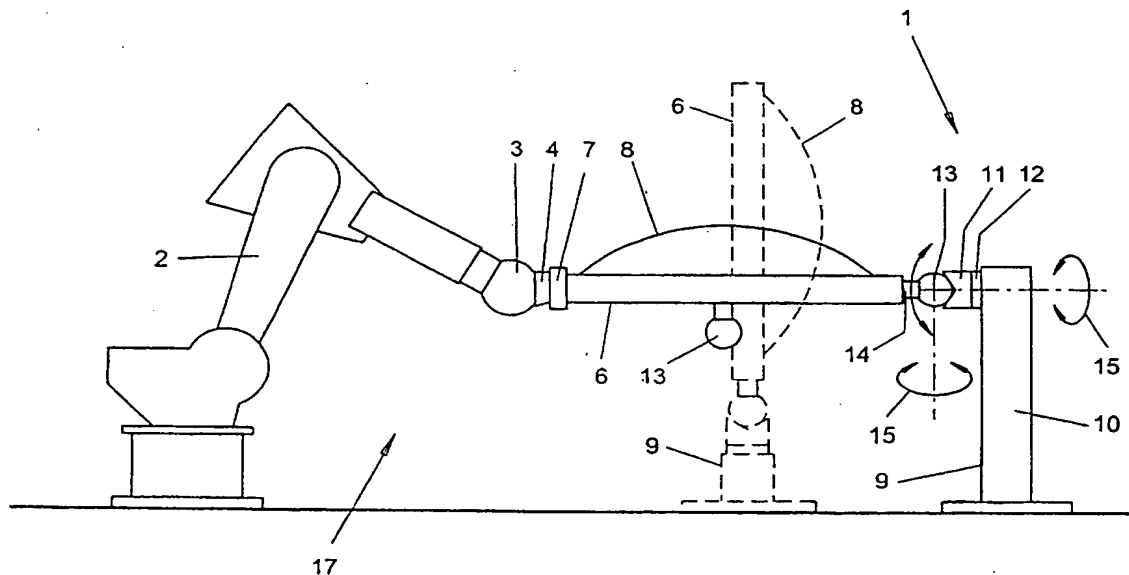
(30) Angaben zur Priorität:  
299 09 047.7 22. Mai 1999 (22.05.1999) DE

(81) Bestimmungsstaat (national): US.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: POSITIONING DEVICE FOR A WORKPIECE HOLDER WORKPIECES

(54) Bezeichnung: POSITIONIERVORRICHTUNG FÜR WERKSTÜCKTRÄGER ODER WERKSTÜCKE



(57) Abstract: The invention relates to a positioning device (1) for workpiece holders (6) or workpieces (8) that are held or guided by a multiaxis manipulator (2). The positioning device (1) has at least one locating device (9) in which the workpiece holder (6) and the workpiece (8) can be movably supported in one or several axes (15) and oriented in different positions. The locating device (9) has at least one centering support preferably embodied as a prism or cone and mounted in a stationary or movable stand (10).

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft eine Positioniereinrichtung (1) für Werkstückträger (6) oder Werkstücke (8), die von einem mehrachsigen Manipulator (2) gehalten und geführt werden. Die Positioniereinrichtung (1) hat dabei mindestens eine Aufnahmevorrichtung (9), an der der Werkstückträger (6) und das Werkstück (8) in ein oder mehreren Achsen

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 00/71292 A1

772-6030



(84) **Bestimmungsstaaten** (*regional*): europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).

*Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes, und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.*

**Veröffentlicht:**

- *Mit internationalem Recherchenbericht.*
- *Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen.*

(15) beweglich abgestützt sind und in unterschiedlichen Lagen orientiert werden können. Hierbei hat die Aufnahmevorrichtung (9) mindestens eine Zentrieraufnahme, die vorzugsweise als Prisma oder als Konus ausgebildet ist und an einem ortsfesten oder beweglichen Gestell (10) angeordnet ist.

## BESCHREIBUNG

Positioniervorrichtung für Werkstückträger oder Werkstücke

5 Die Erfindung betrifft eine Positioniervorrichtung für Werkstückträger oder Werkstücke, die von einem mehrachsigen Manipulator gehalten und geführt werden mit den Merkmalen im Oberbegriff des Hauptanspruchs.

10 In der Praxis ist es bekannt, daß mehrachsige Manipulatoren, insbesondere mehrachsige Industrieroboter, Werkstückträger oder Greifeinrichtungen mit ein oder mehreren Werkstücken halten und führen. Die  
15 Positioniergenauigkeit hängt von der Bahngenauigkeit und der Steifheit des Roboters ab.

Aus der Praxis sind ferner Drehtische als Positioniervorrichtungen für Werkstücke bekannt. Die Werkstücke müssen hierbei umgespannt und auf dem Drehtisch  
20 positioniert werden. Sie können dann von einer Bearbeitungsvorrichtung bearbeitet werden. Nach Beendigung des Prozesses müssen die Werkstücke wiederum umgespannt und weitertransportiert werden. Anstelle von Drehtischen werden auch Drehtrommeln oder Drehwändepositionierer  
25 eingesetzt. Diesen Geräten ist außerdem der Nachteil zu eigen, daß sie wegen ihrer beschränkten Kinematik auch keine optimale Prozeßlage und -orientierung für die Werkstücke bieten.

30 Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Möglichkeit zur besseren und genaueren Positionierung von Werkstückträgern oder Werkstücken aufzuzeigen, welche von einem mehrachsigen Manipulator gehalten und geführt werden.

35

Die Erfindung löst diese Aufgabe mit den Merkmalen im  
Hauptanspruch.

Die erfindungsgemäße Positioniervorrichtung bietet eine  
wesentliche Verbesserung der Positioniergenauigkeit. Der  
5 Manipulator stützt den Werkstückträger oder das Werkstück  
an der Positioniervorrichtung ab. Zudem hat die  
Positioniervorrichtung eine Aufnahmeeinrichtung, die eine  
bewegliche Abstützung mit ein oder mehreren  
Bewegungsachsen erlaubt. Dadurch kann der Manipulator den  
10 Werkstückträger oder das Werkstück in unterschiedlichen  
Lagen orientieren, ohne die Abstützung der  
Positioniervorrichtung zu verlassen. Das Werkstück kann  
dadurch in verschiedene bearbeitungsgünstige Lagen  
gebracht werden.

15 Bei einem Schweißprozeß kann das Werkstück z.B. zumindest  
weitgehend in einer für das Schweißbad günstigen  
Wannenlage gehalten werden. Zudem ergibt sich eine bessere  
Zugänglichkeit für die zugeordneten  
20 Bearbeitungsvorrichtungen, insbesondere für  
Arbeitsroboter. Durch die Positioniereinrichtung und die  
zusätzliche Werkstückabstützung kann der Manipulator oder  
Positionierroboter höher belastet und in gewissen  
Bereichen auch gezielt und kontrolliert bis an die  
25 Sicherheitsgrenze belastet werden. Zudem ist es möglich,  
daß in einem verketteten Zellensystem eine Weitergabe des  
Werkstücks beziehungsweise Werkstückträgers in die  
Folgezellen geschehen kann. Die erfindungsgemäße  
Positioniervorrichtung läßt sich in Verbindung mit  
30 unterschiedlichsten Werkstückbearbeitungsprozessen und  
Bearbeitungseinrichtungen einsetzen. Hierbei ergeben sich  
auch Vorteile für die Qualitätssicherung.

Von besonderem Vorteil ist eine mehrachsige Orientierung  
35 über eine als Prisma oder Konus ausgebildete  
Zentrieraufnahme. Diese bietet eine  
Orientierungsmöglichkeit in drei Schwenkachsen. Durch

zusätzliche translatorische Bewegungsachsen kann auch eine sechssachsige Orientierungs- und Positionierungsmöglichkeit geschaffen werden. Dies bietet besondere Vorteile bei der Einhaltung der optimalen Bauteillage auch bei gekrümmten Bahnen durch synchrones Verfahren des Manipulators und des Arbeitsroboters.

Wenn das Werkstück an einem Werkstückträger gespannt ist und mit diesem positioniert wird, kann über den Werkstückträger auch der Werkstücktransport realisiert werden. Dabei können Umspannarbeiten entfallen. Die Automationsflexibilität steigt. Wartungsarbeiten am Werkstückträger können offline geschehen, wodurch die Anlagenverfügbarkeit steigt. Ferner ist eine zeitliche Entkoppelung des manuellen Einlegevorgangs vom Bearbeitungsvorgang möglich. Bei Verwendung unterschiedlicher Werkstückträger ist zudem ein Typenmix ohne größeren Aufwand möglich. Hierbei werden die Werkstückträger über standardisierte Werkzeugwechsler an- bzw. abgekoppelt.

Die Erfindung ermöglicht es ferner, die Bearbeitungsschritte und damit die Zahl der zu durchlaufenden Bearbeitungsstationen zu reduzieren. Durch die bessere Orientierungsmöglichkeit von Manipulator und Arbeitsroboter können eine größere Zahl von Bearbeitungsschritten mit den gleichen Werkzeuggeometrien erledigt werden. Dies ist unter anderem auf die bessere Zugänglichkeit des Werkstücks zurückzuführen. Hierbei ist es insbesondere günstig, wenn der Werkstückträger vom Manipulator und der Positioniervorrichtung an zwei weit auseinanderliegenden und einander gegenüberliegenden Stellen gefaßt und abgestützt wird. Die bessere Zugänglichkeit und die damit verbundene höhere Prozeßgenauigkeit kommen auch einer höheren Qualität von Maßhaltigkeit der Werkstücke zugute. Letztendlich läßt sich auch eine Qualitätssicherung durch geometrisches

Abtasten des Werkstückträgers mit gespanntem Werkstück in  
einer separaten Meßposition und durch ein nachfolgendes  
Abtasten des Werkstücks nach Öffnen des Werkstückträgers  
beziehungsweise ein Abtasten des Werkstückträgers ohne  
5 Werkstück erreichen.

Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen ergeben sich aus den  
Unteransprüchen.

10

15

20

25

30

35

Die Erfindung ist in den Zeichnungen beispielsweise und schematisch dargestellt. Im einzelnen zeigen:

- 5      Figur 1:            einen Manipulator mit einem  
Werkstückträger, einem Werkstück und einer  
Positioniereinrichtung in einer  
schematischen Seitenansicht und
- 10     Figur 2:            eine Draufsicht auf eine Anordnung gemäß  
Figur 1 in Verbindung mit einer  
Bearbeitungsvorrichtung, insbesondere  
einem Arbeitsroboter.

15      Figur 1 zeigt schematisch eine Bearbeitungsstation (17),  
beispielsweise eine Bearbeitungszone, die Bestandteil  
einer Anordnung von mehreren Stationen oder Zellen sein  
kann. In der Station oder Zelle (17) befindet sich  
20     mindestens ein Manipulator (2), der einen Werkstückträger  
(6) mit einem positionsgenau aufgespannten Werkstück (8)  
hält und führt. Zudem beinhaltet die Station oder Zelle  
(17) eine Positioniereinrichtung (1), an der der  
Manipulator (2) den Werkstückträger (6) während des  
25     Bearbeitungsvorganges abstützt. Zudem können sich in der  
Station oder Zelle ein oder mehrere  
Bearbeitungsvorrichtungen (5), beispielsweise mehrachsige  
Arbeitsroboter, befinden, die das gehaltene und geführte  
Werkstück (8) in beliebig geeigneter Weise mit ein oder  
30     mehreren Werkzeugen (16) bearbeiten.

Im gezeigten Ausführungsbeispiel ist der mehrachsige  
Manipulator (2) als Schwerlast-Positionierroboter mit  
sechs oder mehr Achsen ausgebildet. Der Manipulator oder  
35     Positionierroboter (2) hat eine Hand (3) in einer  
angeflanschten Wechsellvorrichtung (4), mittels derer er  
den Werkstückträger (6) lösbar hält. Der Werkstückträger

bis die Kräfte ausgeglichen sind beziehungsweise ihren Sollwert erreicht haben. Umgekehrt muß bei einer zu geringen Kraft der Manipulator (2) den Werkstückträger (6) nachführen und stärker gegen die Zentrieraufnahme (11) pressen. Über diese Kraftmessung kann zudem festgestellt werden, ob der Manipulator (2) gegebenenfalls überlastet wird. Ferner läßt sich durch eine geeignete Sensoranordnung (12) feststellen, ob die Anpreßrichtung des Manipulators (2) korrekt ist. Über die Sensoranordnung (12) kann zudem mit einer geeigneten Steuerung und einem geeigneten Programm der Tool-Center-Point (TCP) der Sphärenposition im Prozeß ein- oder mehrmalig ermittelt beziehungsweise korrigiert werden.

Durch die mehrachsige beweglichen Aufnahmevorrichtungen (9) kann der Manipulator (2) den Werkstückträger (6) in unterschiedlichen Lagen orientieren und gegenüber der Bearbeitungsvorrichtung (5) in geeigneter Weise ausrichten. Hierbei kann auch eine grundlegende Umorientierung durch Wechsel der Aufnahmevorrichtung (9) geschehen.

Die Anschlüsse (7) und die Sphären (13) sind vorzugsweise an den Rändern des Werkstückträgers (6) und an weit auseinanderliegenden Stellen angeordnet. In der Ausführungsform von Figur 1 und 2 befinden sie sich vorzugsweise an einander gegenüberliegenden Stellen. Hierdurch ist das Werkstück (8) für die Bearbeitungsvorrichtung (5) und die Werkzeuge (16) frei zugänglich. Figur 2 zeigt dies.

Beim Bearbeitungsprozeß bewegt der Manipulator (2) den Werkstückträger und das Werkstück (8) in unterschiedliche applikationsabhängige und prozeßgünstige Lagen und Orientierungen. Hierbei kann z.B. das Werkstück (8) beim Schweißen so geführt werden, daß das Schweißbad sich zumindest weitgehend in einer Wannenlage befindet. Zudem



können der Manipulator (2) und die Bearbeitungsvorrichtung (5) sich synchron bewegen, um die optimale Prozeßlage auch bei gekrümmten Bearbeitungsbahnen einzuhalten. Hierfür ist eine geeignete Zellen- bzw. Robotersteuerung (nicht dargestellt) vorhanden.

Die Bearbeitungsvorgänge und die Bearbeitungsvorrichtungen (5) können in den verschiedenen Stationen oder Zellen (17) von unterschiedlicher und beliebiger Art und Ausbildung sein. Beispielsweise handelt es sich um Schweiß-, Klebe- oder Beschichtungsprozesse. Zudem kann die Bearbeitungsvorrichtung (5) als mechanische oder optische Meßvorrichtung ausgebildet sein, die in einer Meßstation den Werkstückträger (6) mit dem gespannten Werkstück (8) durch ein Meßwerkzeug (16) abtastet. Zudem wird dann noch das Werkstück (8) nach Öffnen der Spannstellen des Werkstückträgers (6) vermessen. In einem dritten Schritt kann dann noch der Werkstückträger (6) ohne Werkstück (8) vermessen werden. Durch Vergleich der Meßergebnisse lassen sich Verzüge oder andere Geometrieänderungen feststellen und die Bearbeitungs- und Prozeßqualität sowie die Bauteilqualität überwachen.

Der Manipulator (2) kann über die Wechsellvorrichtung (4) den Werkstückträger (6) auch zur nächsten Station oder Zelle weiterreichen. Dort kuppelt ein entsprechender Manipulator an einem zweiten Anschluß (7) an, übernimmt den Werkstückträger (6) und führt ihn einem weiteren Bearbeitungsprozeß zu, wobei wiederum eine Positioniereinrichtung (1) zum Einsatz kommen kann.

Abwandlungen der gezeigten Ausführungsform sind in verschiedener Weise möglich. Zum einen kann der Werkstückträger (6) entfallen. In diesem Fall hat das Werkstück (8) selbst geeignete Anschlüsse (7) und Sphären (13). Die Handhabung ist dann die gleiche wie beim Werkstückträger (6).

In einer weiteren Variante kann die Aufnahmevorrichtung (9) mit dem Gestell (10) und der Zentrieraufnahme (11) anders ausgebildet sein. Beispielsweise kann eine einfache Rohraufnahme vorhanden sein, die lediglich eine Drehbewegung um die Längsachse erlaubt. In diesem Fall wird die Sphäre (13) durch einen Kegel oder einen Zylinderstift ersetzt. In diesem Fall können der Werkstückträger (6) oder das Werkstück (8) nur um eine Bewegungsachse (15) verdreht werden. Darüber hinaus sind auch weitere Varianten der Ausbildung und Orientierungsmöglichkeiten möglich.

Der Manipulator (2) ist in der gezeigten Ausführungsform als Schwerlastroboter ausgebildet. Er kann auch in geeigneter anderer Weise aus ein oder mehreren Bewegungseinheiten bestehen.

## BEZUGSZEICHENLISTE

- |    |    |   |
|----|----|---|
|    | 1  | Positioniereinrichtung                  |
|    | 2  | Manipulator, Positionierroboter         |
| 5  | 3  | Hand                                    |
|    | 4  | Wechselvorrichtung                      |
|    | 5  | Bearbeitungsvorrichtung, Arbeitsroboter |
|    | 6  | Werkstückträger                         |
|    | 7  | Anschluß                                |
| 10 | 8  | Werkstück                               |
|    | 9  | Aufnahmevorrichtung                     |
|    | 10 | Gestell                                 |
|    | 11 | Zentrieraufnahme, Prisma, Konus         |
|    | 12 | Sensoranordnung                         |
| 15 | 13 | Sphäre, Kugelteil                       |
|    | 14 | Ansatz                                  |
|    | 15 | Bewegungsachse                          |
|    | 16 | Werkzeug                                |
|    | 17 | Bearbeitungsstation, Zelle              |

20

25

30

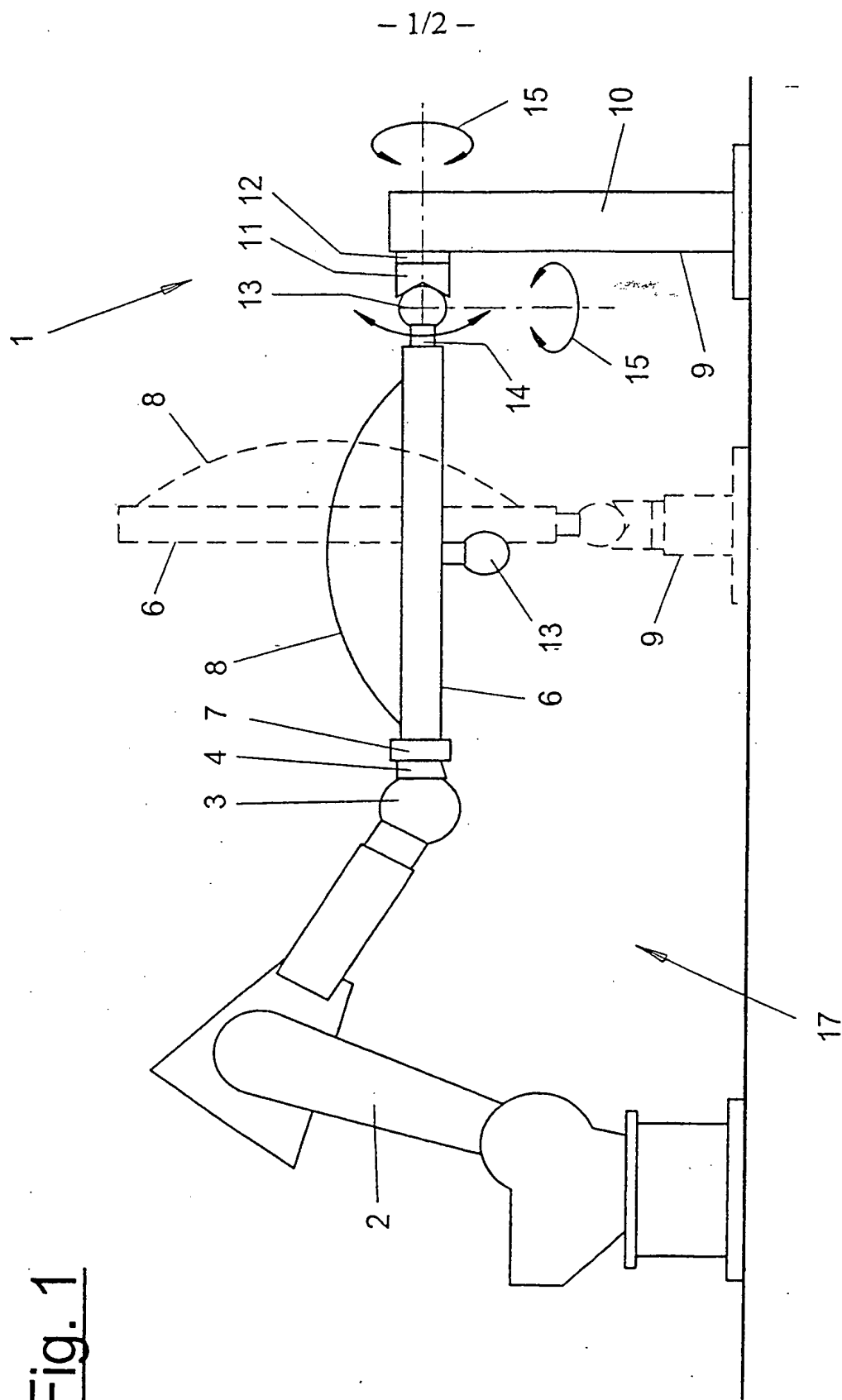
35

## PATENTANSPRÜCHE

- 1.) Positioniervorrichtung für Werkstückträger oder Werkstücke, die von einem mehrachsigen Manipulator gehalten und geführt werden, dadurch  
5 g e k e n n z e i c h n e t, daß die Positioniervorrichtung (1) mindestens eine Aufnahmevorrichtung (9) aufweist, an der der Werkstückträger (6) oder das Werkstück (8) in ein  
10 oder mehreren Achsen (15) beweglich abstützbar und in unterschiedlichen Lagen orientierbar ist.
- 2.) Positioniervorrichtung nach Anspruch 1, dadurch  
15 g e k e n n z e i c h n e t, daß die Aufnahmevorrichtung (9) mindestens eine Zentrieraufnahme (11) aufweist.
- 3.) Positioniervorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß die  
20 Zentrieraufnahme (11) als Prisma oder als Konus ausgebildet ist.
- 4.) Positioniervorrichtung nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß die  
25 Zentrieraufnahme (11) an einem ortsfesten oder beweglichen Gestell (10) angeordnet ist.
- 5.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß am  
30 Werkstückträger (6) oder am Werkstück (8) mindestens eine auf die Zentrieraufnahme (11) abgestimmte Sphäre (13) angeordnet ist.
- 6.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß der  
35 Werkstückträger (6) oder das Werkstück (8) mindestens einen Anschluß (7) zur Verbindung mit dem

Manipulator (2) aufweist.

- 5 7.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Anschluß (7) randseitig zur fliegenden Lagerung am Manipulator (2) angeordnet ist.
- 10 8.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Manipulator (2) eine Wechsellvorrichtung (4) zur lösbaren Verbindung mit dem Anschluß (7) aufweist.
- 15 9.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Aufnahmevorrichtung (9) mindestens eine Sensoranordnung (12) aufweist.
- 20 10.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Sensoranordnung (12) an der Zentrieraufnahme (11), insbesondere zwischen Zentrieraufnahme (11) und Gestell (10) angeordnet ist.
- 25 11.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Sensoranordnung (12) ein oder mehrere kraft- und/oder wegmessende Sensoren aufweist.
- 30
- 35



- 2/2 -

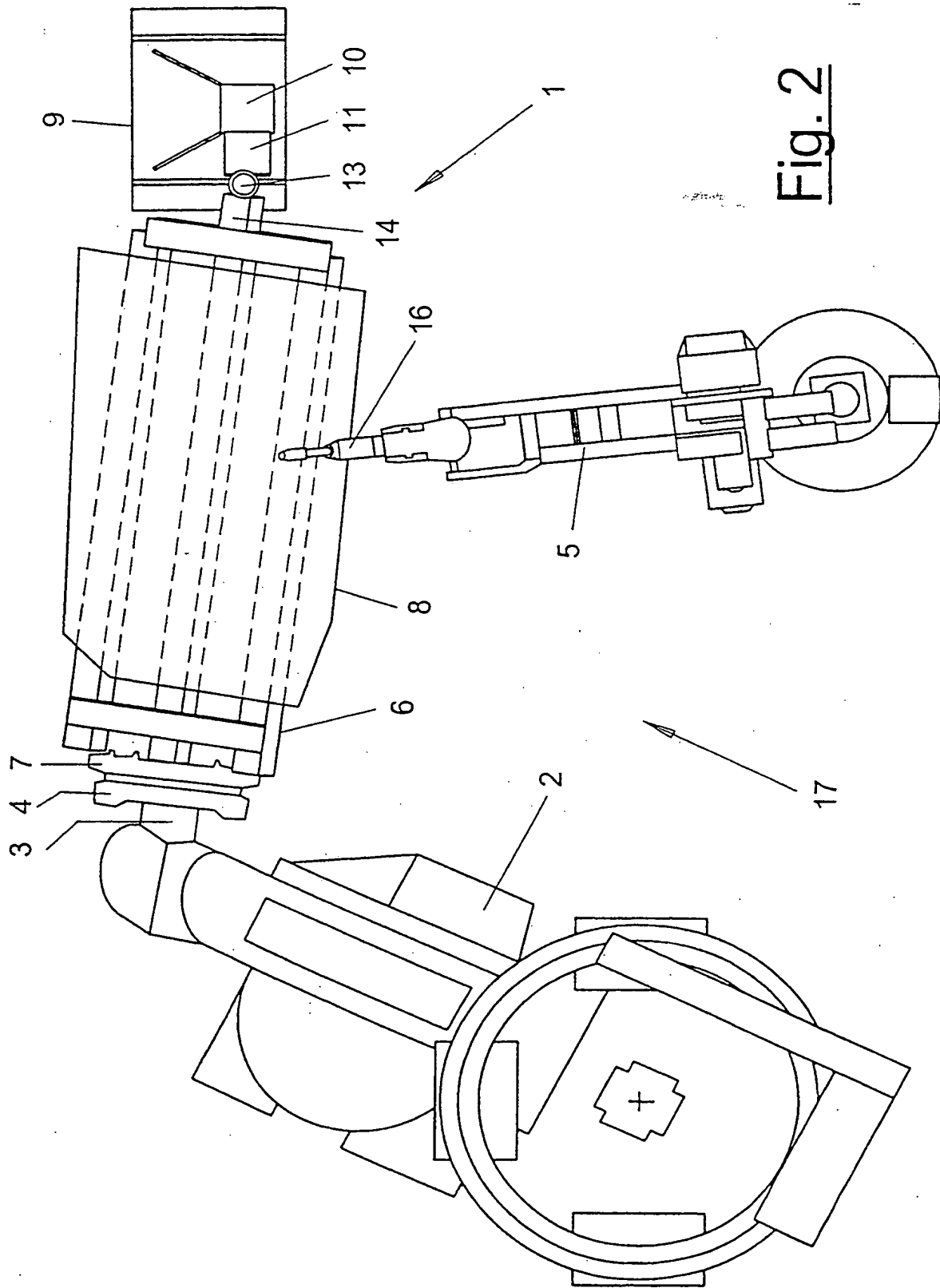


Fig. 2

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 00/04452

<b>A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER</b> IPC 7 B23K37/047 B25J9/16 B23Q17/22		
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
<b>B. FIELDS SEARCHED</b> Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) IPC 7 B23K B25J B23Q		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched		
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used) EPO-Internal		
<b>C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT</b>		
Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 4 892 457 A (BARTLETT DONALD S ET AL) 9 January 1990 (1990-01-09) column 4, line 62 -column 5, line 53; figures 2,3,5	1-4
X	US 5 391 852 A (WEAVER CHARLES D ET AL) 21 February 1995 (1995-02-21) column 2, line 29 -column 3, line 5; figures	1-4
X	WO 96 30170 A (ASEA BROWN BOVERI ;BROGAARDH TORGNY (SE); SNELL JOHN ERIK (SE)) 3 October 1996 (1996-10-03) abstract; figure 3	1,2,4, 9-11
A	EP 0 753 379 A (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG) 15 January 1997 (1997-01-15)	
-/-		
<input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of box C.		
<input checked="" type="checkbox"/> Patent family members are listed in annex.		
* Special categories of cited documents : <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>*A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance</p> <p>*E* earlier document but published on or after the international filing date</p> <p>*L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)</p> <p>*O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means</p> <p>*P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>*T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention</p> <p>*X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone</p> <p>*Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.</p> <p>*Z* document member of the same patent family</p> </div> </div>		
Date of the actual completion of the international search <div style="text-align: center; font-weight: bold;">7 September 2000</div>		Date of mailing of the international search report <div style="text-align: center; font-weight: bold;">19/09/2000</div>
Name and mailing address of the ISA European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016		Authorized officer <div style="text-align: center; font-weight: bold;">Caubet, J-S</div>



# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.

PCT/EP 00/04452

## C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	EP 0 849 032 A (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG) 24 June 1998 (1998-06-24) -----	

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 00/04452

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)		Publication date
US 4892457	A	09-01-1990	NONE		
US 5391852	A	21-02-1995	US	5329092 A	12-07-1994
WO 9630170	A	03-10-1996	SE	508176 C	07-09-1998
			DE	69601622 D	08-04-1999
			DE	69601622 T	11-11-1999
			EP	0817705 A	14-01-1998
			ES	2132905 T	16-08-1999
			JP	11502471 T	02-03-1999
			SE	9501124 A	30-09-1996
EP 0753379	A	15-01-1997	DE	19525701 A	16-01-1997
			DE	59602526 D	02-09-1999
			ES	2135816 T	01-11-1999
EP 0849032	A	24-06-1998	DE	19652465 A	18-06-1998

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 00/04452

## A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 7 B23K37/047 B25J9/16 B23Q17/22

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

## B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B23K B25J B23Q

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

## C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 4 892 457 A (BARTLETT DONALD S ET AL) 9. Januar 1990 (1990-01-09) Spalte 4, Zeile 62 -Spalte 5, Zeile 53; Abbildungen 2,3,5	1-4
X	US 5 391 852 A (WEAVER CHARLES D ET AL) 21. Februar 1995 (1995-02-21) Spalte 2, Zeile 29 -Spalte 3, Zeile 5; Abbildungen	1-4
X	WO 96 30170 A (ASEA BROWN BOVERI ; BROGAARDH TORGNY (SE); SNELL JOHN ERIK (SE)) 3. Oktober 1996 (1996-10-03) Zusammenfassung; Abbildung 3	1,2,4, 9-11
A	EP 0 753 379 A (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG) 15. Januar 1997 (1997-01-15)	
	-/--	



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

\* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

\*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

\*E\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

\*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

\*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

\*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

\*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

\*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden

\*Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

\*Z\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

7. September 2000

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

19/09/2000

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde  
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Caubet, J-S

## C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	EP 0 849 032 A (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG) 24. Juni 1998 (1998-06-24) -----	

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Inter. nationales Aktenzeichen

PCT/EP 00/04452

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 4892457	A	09-01-1990	KEINE		
US 5391852	A	21-02-1995	US	5329092 A	12-07-1994
WO 9630170	A	03-10-1996	SE	508176 C	07-09-1998
			DE	69601622 D	08-04-1999
			DE	69601622 T	11-11-1999
			EP	0817705 A	14-01-1998
			ES	2132905 T	16-08-1999
			JP	11502471 T	02-03-1999
			SE	9501124 A	30-09-1996
EP 0753379	A	15-01-1997	DE	19525701 A	16-01-1997
			DE	59602526 D	02-09-1999
			ES	2135816 T	01-11-1999
EP 0849032	A	24-06-1998	DE	19652465 A	18-06-1998